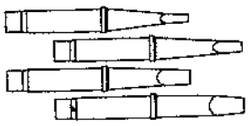
Weller®

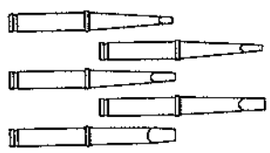
FICHE TECHNIQUE - SÉRIES W100P(D) ET W60P(D)
DATOS TÉCNICOS DE LAS SERIES W100P(D) Y W60P(D)

CT6 Series Screwdriver Tips for W100 Series Irons
Pointes de la série CT6, pour fers de la série W100
Puntas de la Serie CT6 para soldadores de la Serie W100



A	B	C	D	600°F	700°F	800°F
1/8"	1-3/8"	3/8"	15°	CT6C6	CT6C7	CT6C8
3/16"	1-3/8"	3/8"	15°	CT6D6	CT6D7	CT6D8
1/4"	1-3/8"	3/8"	15°	CT6E6	CT6E7	CT6E8
1/4"	1-3/8"	3/8"	15°	CT6F6	CT6F7	CT6F8

CT5 Series Screwdriver Tips for W60 Series Irons
Pointes de la série CT5, pour fers de la série W60
Puntas de la Serie CT5 para soldadores de la Serie W60



A	B	C	D	600°F	700°F	800°F
1/16"	1-5/32"	1/8"	15°	CT5A6	CT5A7	CT5A8
3/32"	1-5/32"	1/4"	15°	CT5B6	CT5B7	CT5B8
1/8"	1-5/32"	5/16"	15°	CT5C6	CT5C7	CT5C8
3/16"	1-5/32"	3/8"	15°	CT5D6	CT5D7	CT5D8
1/4"	1-5/32"	7/16"	15°	CT5E6	CT5E7	CT5E8

ENGLISH

SELECTION OF WELLER CT SERIES TIPS

1. Select a tip configuration with the maximum working surface, thickest cross section and shortest reach compatible with the size, the accessibility, and the visual restrictions of the solder joint.
2. Select a tip temperature based on the size of the solder joint, the temperature sensitivity of the components, and the production rate required. Tip life is directly related to tip temperature - the lower the tip temperature, the longer the tip life.
3. Performance is determined by both temperature and configuration. Work satisfactorily soldered with a CT6D7 (700°, 3/16" diameter screwdriver tip) might also be soldered quite successfully with a CT6C8 (800°, 1/8" diameter screwdriver tip).

CARE OF WELLER CT SERIES TIPS

1. Keep tip tinned; wipe only before using.
2. Use rosin or activated rosin fluxes if possible. Acid type fluxes will greatly reduce tip life.
3. Remove tip and clean w/suitable cleaner for flux used. The frequency of cleaning will depend on the type of work and usage. Tips in constant use should be cleaned at least once a week.
4. Don't try to clean tip with abrasive materials and never file tip; to do so will greatly reduce tip life.
5. Don't remove excess solder from heated tip before storing. The excess solder will prevent oxidation of the wettable surface when tip is reheated.
6. Don't use anti-seize compounds on tips; they have been plated for oxidation protection.

FRANÇAIS

SÉLECTION DES POINTES WELLER, SÉRIE CT

1. Choisir une forme de pointe avec la surface de travail maximale, la section transversale la plus grosse et la portée la plus courte convenant à la dimension, à la facilité d'accès et aux limitations visuelles de la soudure.
2. Choisir une température de pointe en fonction de la dimension de la soudure, de la sensibilité à la température des composants et du régime de production requis. La durée de la pointe dépend directement de sa température; la pointe dure d'autant plus longtemps que sa température est basse.
3. Le rendement est déterminé par la température et la forme de la pointe. Le travail convenablement soudé avec une CT6D7 (pointe tournevis de 3/16 po de diamètre, 700 °F) pourrait aussi être très bien soudé avec une CT6C8 (pointe tournevis de 1/8 po de diamètre, 800 °F)

ENTRETIEN DES POINTES WELLER, SÉRIE CT

1. Maintenir la pointe étamée; ne l'essuyer qu'avant l'utilisation.
2. Dans la mesure du possible, utiliser des décapants à la résine normale ou activée. Les décapants de type acide limitent considérablement la durée de la pointe
3. Enlever la pointe et la nettoyer avec un produit convenant au décapant utilisé. La fréquence de nettoyage dépend du type de travail et de service. Une pointe constamment utilisée doit être nettoyée au moins une fois par semaine.
4. Ne pas essayer de nettoyer la pointe avec des matières abrasives et ne jamais la limer, sinon on réduira considérablement sa durée de service.
5. Ne pas enlever l'excès de soudure de la pointe chaude avant le remisage. L'excès de soudure empêche l'oxydation de la surface qui peut être mouillée quand on chauffe de nouveau la pointe.
6. Ne pas utiliser de composés antigrippage sur les pointes, car elles sont plaquées pour les protéger contre l'oxydation.

ESPAÑOL

SELECCION DE PUNTAS DE LA SERIE CT PARA SOLDADORES

1. Seleccione una punta cuyas características brinden la mayor superficie de contacto, el corte transversal más grueso y la distancia de alcance más corta posible en correlación con el tamaño, facilidad de acceso y las restricciones visuales de la pieza de acople del soldador.
2. Seleccione la temperatura de la punta en base al tamaño de la pieza de acople del soldador, la sensibilidad térmica de los componentes y el nivel de producción requerido. La duración de la punta depende de su temperatura - cuanto más baja la temperatura mayor la duración de la punta.
3. El nivel de rendimiento se ve determinado por la temperatura de funcionamiento de la punta y de sus características. Los trabajos realizados con una CT6D7 (punta de destornillador de 3/16 de pulgada de diámetro, 700°) igualmente se pueden llevar a cabo con una CT6C8 (punta de destornillador de 1/8 de pulgada de diámetro, 800°).

CUIDADO DE LAS PUNTAS DE LA SERIE CT

1. Mantenga la punta estañada; límpiela sólo antes de usarla.
2. Utilice resina o fundentes de resina activados si es posible. Los fundentes con base ácida reducen significativamente la vida útil de la punta.
3. Retire la punta y límpiela con un limpiador adecuado para el tipo de fundente utilizado. La frecuencia con que se limpia la punta depende del tipo de trabajo y nivel de uso de ésta. Si la punta se utiliza constantemente se debe limpiar por lo menos una vez a la semana.
4. No limpie la punta con materiales abrasivos y nunca lime la punta, de otra forma está reduciendo significativamente la duración de la punta.
5. No se aconseja retirar los excedentes de soldadura que quedan en la punta mientras aún está caliente antes de guardarla. Estos excedentes evitan que la superficie permeable de la punta se oxide cuando se vuelve a calentar.
6. No use compuestos de antiagarrotamiento en las puntas. Éstas vienen enchapadas para protegerlas contra la oxidación.

ENGLISH

TROUBLESHOOTING GUIDE

2. Tool does not heat.
   a. Check for 120 volts at receptacle. (240 volts for "D" versions)
   b. Check magnastat (fastened to back of tip). Pencil will not heat or may overheat if it is missing. There should be 1/16" minimum tip spring action.
2. To replace the heater or isolate the fault, proceed as follows. Remove two screws from element flange. Grasp handle and black heat insulator in one hand and pull heater unit with other hand to unplug it from the handle assembly. Measure heater resistance across the two closely spaced pins.
3. To check magnastat switch: Place tool on workbench with flat at rear of handle up. Insert 3/16" flat blade screwdriver into slot at rear of handle. Compress cord by pushing downward and toward handle until cord is pushed into handle (do not pry on handle). This releases the strain relief catch. Slide handle down cord to expose switch terminals. Check for proper magnastat switch operation by testing for continuity across magnastat switch terminals with tip held against end of switch and loss of continuity when tip is removed. If magnastat switch checks good, check wiring for continuity. Refer to schematic.
4. Tool overheats or temperature is higher than marked on tip or the temperature control is erratic.
   a. Be sure tip is a Weller tip. Replace with Weller tip.
   b. Check heater for correct resistance and good connections.
   c. Check switch operation - replace switch if no other defects are found.

FRANÇAIS

GUIDE DE DÉPANNAGE

1. L'outil ne chaufee pas.
   a. Vérifier si la prise de courant est sous tension (120 volts). (240 volts pour version <<D>>.)
   b. Vérifier le contacteur Magnastat (fixé à l'arrière de la pointe) de l'outil. Si ce contacteur est manquant, l'outil peut surchauffer ou ne pas chauffer du tout. Le ressort de la pointe doit se déplacer d'un minimum de 1/16 po.
2. Pour remplacer l'élément chauffant ou localiser le défaut, procéder comme suit. Enlever les deux vis du rebord de l'élément. Prendre la poignée et l'isolateur noir d'une main et tirer l'élément chauffant de l'autre, pour le débrancher de la poignée. Mesurer la résistance de l'élément aux deux broches placées l'une près de l'autre.
3. Vérification du contacteur Magnastat :
   Placer l'outil sur l'établi, avec la partie plate de l'arrière de la poignée vers le haut. Insérer un tournevis à lame plate de 3/16 po dans la fente, à l'arrière de la poignée. Comprimer le cordon, en appuyant vers le bas et vers la poignée, jusqu'à ce qu'il s'engage dans la poignée (ne pas forcer sur la poignée). On déclenche ainsi le cliquet d'arrêt de soutien de cordon. Glisser la poignée sur le cordon pour faire apparaître les bornes du contacteur. S'assurer du bon fonctionnement du contacteur Magnastat en vérifiant la continuité à ses bornes, avec la pointe appliquée contre l'ex trémité du contacteur; il ne doit plus y avoir de continuité quand on enlève la pointe. Si le contacteur Magnastat fonctionne bien, vérifier la continuité du câblage. Consulter le schéma.
4. L'outil surchauffe, la tempèrature est supéneure à celle indiquée sur la pointe ou le réglage de température est irrégulier.
   a. S'assurer que l'on utilise une pointe Weller. Si ce n'est pas le cas, utiliser une pointe Weller.
   b. Vérifier si la résistance et le branchement de l'élément chauffant sont corrects.
   c. Vérifier le fonctionnement du contacteur; le remplacer si on ne trouve pas d'autre défaut.

ESPAÑOL

GUIA PARA LA INVESTIGACION Y SOLUCION DE PROBLEMAS

1. La herramienta no se calienta.
   a. Asegúrese de que en el tomacorrientes esté a 120 voltios. (Para las versiones "D" 240 voltios.)
   b. Revise la herramienta Magnastat (sujeto a la parte posterior de la punta). Es posible que las puntas tipo lápiz no se calienten o se sobrecalienten si esta pieza no va incluida. La punta debe tener una margen de rebote de por lo menos 1/16 de pulgada.
2. Para reemplazar el calefactor o para aislar una falla, proceda de la siguiente manera. Retire dos de los tornillos de la superficie de la pieza. Agarre el mango y el aislador térmico negro con una mano y tire de la unidad de calentamiento con la otra para desconectarlo del ensamblaje del mango. Mida la resistencia del calentador en las dos clavijas apartadas.
3. Revisión del interruptor del Magnastat Coloque la herramienta en la mesa de trabajo con la parte plana del extremo posterior del mango mirando hacia arriba. Introduzca un destornillador común de 3/16 de pulgada en la ranura del extremo posterior del mango. Comprima el cable ejerciendo presión hacia abajo y en dirección al mango hasta que el cable esté dentro del mango (no introduzca a fondo el destornillador en el mango). Esto libera el gancho de sujeción. Deslice el mango a lo largo del cable para dejar visibles los terminales del interruptor. Asegúrese de que el interruptor del Magnastat funciona debidamente realizando pruebas de continuidad entre los terminales del interruptor del Magnastat con la punta colocada contra el extremo del interruptor y de falta de continuidad cuando se retira la punta. Si el interruptor del Magnastat parece estar en buen estado, compruebe la continuidad entre los terminales. Consulte los esquemas.
4. La herramienta se sobrecalienta o la temperatura que alcanza está por encima de la que se indica en la punta o el control térmico está fallando.
   a. Asegúrese de que está usando una punta Weller. Coloque una punta Weller.
   b. Revise el calefactor y asegúrese de que la resistencia y las conexiones son correctas.
   c. Verifique el funcionamiento del interruptor - reemplace el interruptor si no se encuentran otros defectos.

ENGLISH

CAUTION: THESE ARE AUTOMATICALLY CONTROLLED TOOLS AND USE OF IMPROPER METALLIC STANDS WILL AFFECT LIFE OF TOOL AND TIP. SPECIFICALLY ENGINEERED AND RECOMMENDED PH AND SF SERIES STANDS ARE LISTED IN THIS SHEET.

USE THIS TOOL IN A WELL-VENTILATED WORK AREA. NEVER TOUCH THE HEATING BARREL AFTER THE TOOL HAS BEEN PLUGGED IN. THIS IS A HOT TOOL. IT MUST ALWAYS BE PLACED ON HEAT-RESISTANT MATERIAL BETWEEN USE. DO NOT DIP THE TOOL IN ANY LIQUID. USE ORIGINAL WELLER TIPS ONLY.

FRANÇAIS

MISE EN GARDE :

AVEC CES OUTILS À COMMANDE AUTOMATIQUE, L'UTILISATION DE SUPPORTS MÉTALLIQUES NON RECOMMANDÉS ABRÈGE LA DURÉE DE SERVICE DE LA POINTE ET DE L'OUTIL. LES SUPPORTS DES SÉRIES PH ET SF, SPÉCIALEMENT ÉTUDIÉS ET RECOMMANDÉS, SONT MENTIONNÉS DANS CETTE FICHE.

UTILISER CET OUTIL DANS UN LOCAL BIEN VENTILÉ. NE JAMAIS TOUCHER AU CYLINDRE DE CHAUFFAGE APRÈS LE BRANCHEMENT DE L'OUTIL. CET OUTIL ÉTANT CHAUD, ON DOIT TOUJOURS LE PLACER SUR UNE MATIÈRE CALORIFUGE QUAND ON NE L'UTILISE PAS. NE PAS PLONGER L'OUTIL DANS UN LIQUIDE. UTILISER UNIQUEMENT DES POINTES D'ORIGINE WELLER.

ESPAÑOL

PRECAUCION:

ESTAS SON HERRAMIENTAS AUTOCONTROLADAS Y SU USO CON ESTRUCTURAS DE SOPORTE METÁLICAS INADECUADAS PUEDEN AFECTAR LA DURACIÓN Y VIDA ÚTIL DE LA PUNTA. EN ESTA HOJA DE DATOS TÉCNICOS SE INCLUYE LA LISTA DE ESTRUCTURAS DE SOPORTE DE LAS SERIES PH Y SF ESPECIALMENTE DISEÑADAS PARA ESTE FIN QUE SE RECOMIENDAN. UTILICE ESTA HERRAMIENTA EN UN LUGAR BIEN VENTILADO. NO TOQUE NUNCA EL CILINDRO DE CALENTAMIENTO DESPUÉS DE QUE LA HERRAMIENTA HA ESTADO ENCENDIDA. ESTA HERRAMIENTA SE CALIENTA EN EXTREMO. SIEMPRE DEBE COLOCARSE SOBRE MATERIALES RESISTENTES A ALTAS TEMPERATURAS. NO SUMERJA LA HERRAMIENTA EN LÍQUIDOS. USE SOLAMENTE PUNTAS WELLER.

ENGLISH

REPLACEMENT PARTS HEW60P HEATER ELEMENT FOR W60P, HEW100P Heater Element for W100P SW60 Switch Assembly (for both)

CUSTOMER SERVICE
Should our W60P or W100P require repair or adjustment, it may be sent to the following address:

APEX TOOL GROUP
1000 Lufkin Road, Apex, N.C. 27539
Attn: Repair Department

FRANÇAIS

PIÈCES DE RECHANGE POUR ÉLÉMENT CHAUFFANT HEW60P
Pour W60P et HEW100P, élément chauffant pour W100P Ensemble d'interrupteur SW60 (pour les deux)

SERVICE À LA CLIENTÈLE
Si le W60P ou le W100P doit être réparé ou réglé, on peut l'envoyer à l'adresse suivante:

APEX TOOL GROUP
1000 Lufkin Road, Apex, N.C. 27539
Attn: Repair Department

ESPAÑOL

PIEZAS DE REPUESTO HEW60P, PIEZA DE CALENTAMIENTO PARA W60P
Pieza de Calentamiento HEW100P para W100P Ensamblaje de interruptor SW60 (para ambos)

SERVICIO DE ASISTENCIA A CLIENTES
En caso de que la W60P o la W100P necesiten reparaciones o ajustes, puede enviarlos a la siguiente dirección.

APEX TOOL GROUP
1000 Lufkin Road, Apex, N.C. 27539
Attn: Repair Department

S939